

日立

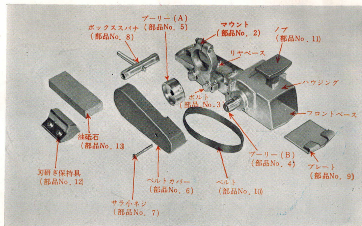
日立電気大工

かんなアタッチメント お取扱い方

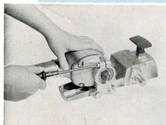
HITACHI Denki Daiku

こんなお役に立ちます

木材のかんな仕上ができます.
切削能力は……切込深さ 0.5mm および0.25mm （プレート使用のとき）
刃幅 61mm.
無負荷回転数……毎分5,500回転
重量………………1.5kg（モートル本体を含まず）

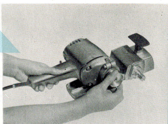


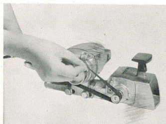
●お使いになるときは………（組立て方は）

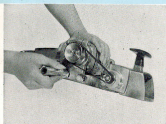

第1図

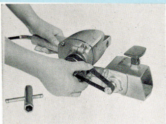
モートル本体のギャカバー部をマウント（部品 No. 2）にはめ込み，ナベ小ネジを締付けて固定します.（第1図）
このときモートル本体のサイドハンドルは取りはずしてください.

2. プーリー(A)(部品No.5)を平面の方を内側にして(外側に凹んだ方がくるように)モートル本体のスピンドルにねじ込んでください.(第2図)

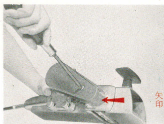

第2図


第3図


第4図


第5図

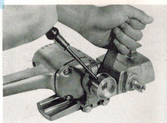
3. マウントをベルト(部品No.10)がプーリー(A),プーリー(B)(部品No.4)に楽に掛けられる位置まで移動させ,プーリー(A),(B)間にベルトを掛けます.(第3図)
4. ベルトを掛けましたらマウントをできるだけ後方にずらしベルトに張力を与えて,下部のボルト(部品No.3)をボックススパナ(部品No.8)の大きい方で締付け固定してください.(第4図)ベルトは中心部を指ではさんで片側で約1～2mm位タワム状態まで張力を与えてください.(第5図).なお2回目以後の使用の便宜をはかるためマウントを固定したままの状態でベルトを取りはずしますとベルト張力調整の必要がありません.この状態でベルトを掛けるときは最初プーリー(B)の端にベルトをかけ,つぎにプーリー(A)にかけプーリーを回しながらベルトを指で押し,次第に奥の方に移動させてください.



第6図

5.
ベルトカバー（部品 No. 6）についている凸起をハウジングのベアリング室上部の穴にはめ込み，（図の矢印部）サラ小ネジ（部品No. 7）でベルトカバーを固定してください．
（第6図）

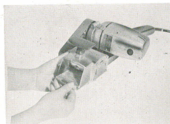
6. プーリー（A）をモートル本体より取りはずす際はモートル本体のスピンドルをスパナ（A）でおさえ，プーリー（A）の外周に設けてある穴にドライバーをさし込み，プーリー（A）を左に回転させてください．（第7図）



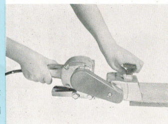
第7図

●使い方は・・・・

1. 最初削り始めるときは必ずカッターブロックに刃を取付けているボルトがゆるんでいないことを確認してください．
2. 本機は切込深さ 0.5mm 固定形でありますが切込を少なくしたい場合は，付属のプレート（部品 No. 9）をフロントベースに差し込み，（第8図）切込深さを 0.25mm に変えてご使用ください．
3. 削り始めるときは右手でモートル本体のハンドルをしっかり握り，左手でかんな本体のノブ（部品No. 11）を軽く握り，木材の上にフロントベースをのせ，カッタブロックを木材から20mm 程度引離しておきます．（第9図）



第8図



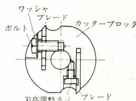
第9図

次にモートル本体のスイッチを入れますとカッタブロックが回転しますからノブの方に力を入れて，機体が平らに木材の上を動くようにして静かに前へ進めてください．（第9図）

4. かんなの送り速度は切込深さが0.5mmのときは毎分3～4m，切込深さが0.25mmのときは毎分4～5mが適当です．
ふしなどのかたい部分を削るときは送り速度を遅くしてください．
なお送り速度を遅くする程仕上面はきれいになります．
（注） 切削時の動かし方が速かつたり，ベルトの張りがゆるいと，使用中にベルトがスリップしたり，はずれたりする恐れがありますので充分注意してください．
5. 機体が木材の端に来ましたらノブの力を抜き，ハンドルの方に力を入れてください．そうしませんと機体が急に前に傾き，木材の端を大きく削り取ることがあります．
6. 削り始めと終りのときを除いては力を前後均等にかけるようにしてください．
7. 機体を卓上または床上におくときはフロントベースやリヤベースを突き当てたり刃先を欠いたりしないようにしてください．
8. 定置形として刃を上にして使うことは危険ですからやめて下さい
9. かんな屑のはき出し口の奥で刃が回転しており危険ですから指を入れないでください．

●刃の取りはずしと取付けについて・・・・

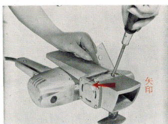
1. 刃の取りはずし，取付けは必ずモートル本体のプラグを電源より抜いてから行なってください．
2. 刃を取りはずすときは刃を締めつけている2個のボルトをボックススパナを使用してゆるめ，カッタブロックより取りはずします．
つぎに2本の刃高調整ネジをドライバーにより交互にゆるめ，刃がカッタブロックに水平に動くようにして呼び出します．（カッタブロック構造図参照）



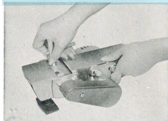
カッタブロック構造図

3. 刃の取付けは，カッタブロックの刃を入れる溝や刃についている切り屑などをよく拭いてから刃を溝に半分位沈めておき，刃高調整ネジをカッタブロックにねじ込み，ドライバーにより交互に締めて刃先がリヤベースと同一線上になるように調整し，ボルトを締付けます．調整は三角定規をリヤベース上に立てて，ハウジングのカッタブロック室底面についている朱印（第10図矢印）部の所で刃先が三角定規に触れる程度に合わせてください（第10図）なお，刃を完全に締付けましたら刃高調整ネジも回転中動かぬようにするため刃の切欠溝いっぱい迄締付けてください．

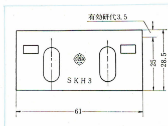
4. 2本のボルトはしっかりと締付けてください．（第11図）ただし，このときボックススパナのハンドルにパイプなどを差し込んで長くして締付けますとネジ山をくずしたり，ボルトを破断したりいたしますから絶対に避けてください．



第10図

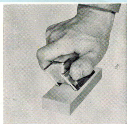

第11図

刃の研ぎ出しについて・・・・

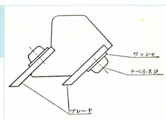


第12図

1. 刃は被切削材の種類によって研ぎ直しまでの時間が違いますが，約100mほど削りましたら研ぎ直しを行なってください．
なお有効研代は3.5mmくらい，即ち刃の丈25mmまで研ぎ直しをして使用できます．（第12図参照）



第13図



第14図

2.

刃の研ぎ出しは普通の手かんなの刃を研ぐ要領で結構です．この際付属品の刃研ぎ保持具(部品No, 12)を使用いたしますと2枚一緒に容易に刃研ぎができます．(第13図) また，トイシ(部品No13)は付属の油トイシを用い，機械油(ミシン油，自転車油など) を使用して研いでください．この際機械油の代りに水を用いても結構です．

3.

刃研ぎ保持具の使用はつぎの要領で行なってください．
2枚の刃の刃面が同一面上に位置するようにそれぞれ保持具に取付け，ワッシャとナベ小ネジで固定します．(第14図参照)
このとき2枚の刃面はトイシ面上に所定の刃先角に安定して置かれますから簡単に2枚の刃を同時に研磨することができます．

(注) 刃の丈の異なつた2枚を同時に研磨する場合は，2枚の刃面がトイシ面に平らに当たりませんから刃を出し入れして，2枚の刃面が同一面上になるように調整してください．

保　　守　本機を使用後は必らず刃が錆びないように刃面を清掃し機械油などを塗布しておいてください．

そ の 他　万一不具合な点があったときや，部品のご購入や修理のご必要のときは，**お買求めの販売店にご相談くださるようお願いいたします．**

本　　社	東京都千代田区丸の内1丁目4番地（新丸ビル）	電話東京（212）1111（大代） 電信略号 トウキヨウ」ヒタチ
東京営業所	東京都千代田区丸の内1丁目4番地（新丸ビル）	電話東京（212）1111（大代） 電信略号 トウキヨウ」ヒタチ
大阪営業所	大阪市北区梅田2番地（第一生命ビル）	電話大阪（36）1301（大代） 電信略号 オウサカ」ヒタチ
九州営業所	福岡市天神町58番地（天神ビル7階）	電話福岡（74）5831（大代） 電信略号 フクオカ」ヒタチ
名古屋営業所	名古屋市中区新栄町1丁目6番地（朝日生命館9階）	電話名古屋（24）7151～5(代) 電信略号 ナゴヤニシ」ヒタチ
札幌営業所	札幌市北3条西4丁目1番地（三井ビル）	電話札幌（5）2504，8605 電信略号 サッポロ」ヒタチ
仙台営業所	仙台市東四番丁51番地（日産生命館）	電話仙台（5）1681（代） 電信略号 センダイ」ヒタチ
富山営業所	富山市新桜町35の2番地（太陽生命ビル）	電話富山（2）1624，1625 電信略号 トヤマ」ヒタチ
広島営業所	広島市基町1番地（第一生命ビル4階）	電話広島（2）6191（大代） 電信略号 ヒロシマ」ヒタチ
四国営業所	高松市兵庫町8番地の1（日本生命ビル）	電話高松(2)6120，6128，6129 電信略号 タカマツ」ヒタチ

サービス ステーション

東　京	東京都江東区深川福住町1丁目6番地	電話東京（641）1156（代）
大　阪	大阪市此花区北安治川通1丁目20番地	電話大阪（46）5221（代）
九　州	福岡市大字箱崎唐船町4107番地の1	電話福岡（65）0131～0135，0507
名古屋	名古屋市千種区小松町7丁目39番地	電話名古屋（73）7144（代）
北海道	札幌市琴似町琴似 530番地	電話札幌（2）0121（代）
仙　台	宮城県宮城郡多賀城町大字八幡字前原 105番地	電話仙台（3）8260～8263
富　山	富山市五福蓮骨5518番地	電話富山（2）8547～8549
広　島	広島市外府中町字茂陰4775	電話広島（6）8111（代）

試験合格証

試　験	検　収
潮田	大平

Printed in Japan RH-HF (KP)